

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 8 月 11 日 (11.08.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/072942 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B29D 30/32
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/019386
- (22) 国際出願日: 2004 年 12 月 24 日 (24.12.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:  
特願2004-023059 2004 年 1 月 30 日 (30.01.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社  
ブリヂストン (BRIDGESTONE CORPORATION)  
[JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋 1 丁目 10 番  
1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてののみ): 入江 智祐 (IRIE,

Tomohiro) [JP/JP]; 〒1878531 東京都小平市小川東町  
3-1-1 株式会社 ブリヂストン 技術センター内  
Tokyo (JP).

(74) 代理人: 杉村 興作 (SUGIMURA, Kosaku); 〒1000013  
東京都千代田区蔵が関 3 丁目 2 番 4 号 蔵山ビルディ  
ング 7 F Tokyo (JP).

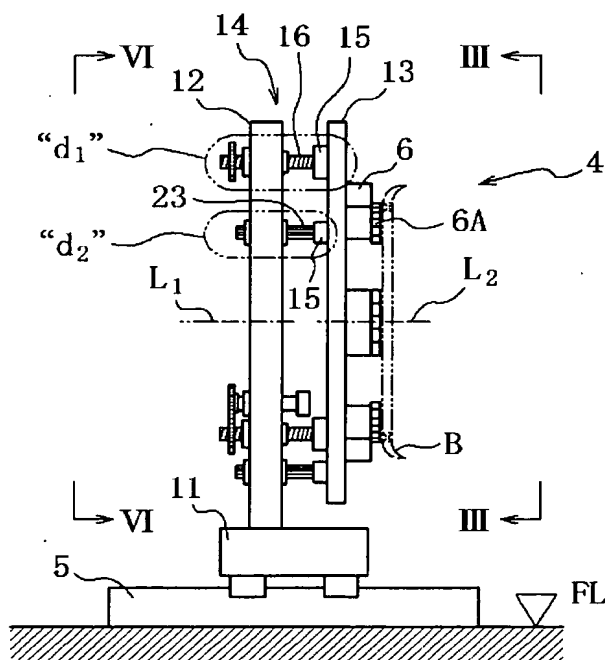
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が  
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,  
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,  
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,  
ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT,  
LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI,  
NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,  
SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,  
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護  
が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA,  
SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ,

/続葉有/

(54) Title: TYRE MOLDING MACHINE

(54) 発明の名称: タイヤ成型機



(57) Abstract: A tyre molding machine capable of controlling the tilt angles of the axes of bead cores held by a bead core support device holding the pair of bead cores disposed on the radial outer side of a carcass band. The bead core support device (4) capable of controlling the tilt angles of the axes of the bead cores comprises an annular upright plate (32) disposed orthogonal to the axis of a molding drum, a bead holding ring (13) fitted to the annular upright plate and holding the bead cores (B) parallel with each other, and a bead holding ring attitude control means (14) controlling the angle of the axis of the bead holding ring relative to the axis of the annular upright plate within a specified angle including zero. Thus, through simple structure, the bead cores can be accurately held by the bead core support device without requiring large-scale modification by increasing the level of an RFV.

/続葉有/



BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書

---

(57) 要約:

カーカスバンドの半径方向外側に配置された一対のビードコアを把持するビードコア支持装置の把持したビードコアの軸心の傾斜角度が制御可能なタイヤ成型機において、RFVのレベルを向上させ、大掛かりな改造を要せず、簡易な構成で、ビードコア支持装置でビードコアを精度よく把持できるようにすることを目的とする。

ビードコア軸心の傾斜角度が制御可能なビードコア支持装置(4)は、成型ドラムの軸心に直交して配置された円環状直立板(32)と、円環状直立板に取り付けられ、ビードコア(B)を平行に把持するビード把持リング(13)と、円環状直立板軸心に対するビード把持リング軸心の角度をゼロ度を含む所定角度範囲内で制御するビード把持リング姿勢制御手段(14)とを具える。